

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局

PCT

(43) 国際公開日
2006年2月2日(02.02.2006)(10)
WO 2006/011436 A1

- (51) 国際特許分類⁷: G02B 5/30, B29C 55/02
 (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/013554
 (22) 国際出願日: 2005年7月25日(25.07.2005)
 (25) 国際出願の言語: 日本語
 (26) 国際公開の言語: 日本語
 (30) 優先権子ータ:
 特願2004-220295 2004年7月28日(28.07.2004) JP
 (71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 日東電工株式会社(NITTO DENKO CORPORATION) [JP/JP]; 〒5678680 大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 Osaka (JP).
 (72) 発明者; および
 (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 増田友昭(MASUDA, Tomoaki) [JP/JP]; 〒5678680 大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東電工株式会社内 Osaka (JP). 土木一喜(TSUCHIMOTO, Kazuki) [JP/JP]; 〒5678680

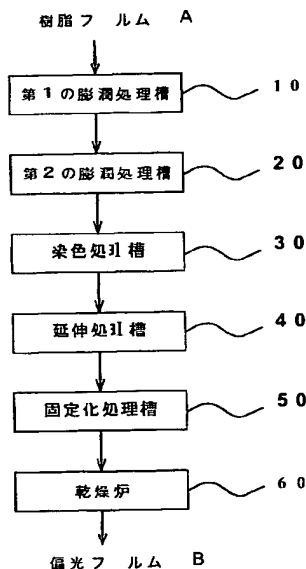
大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東電工株式会社内 Osaka (JP). 藤田裕(FUJITA, Yutaka) [JP/JP]; 〒5678680 大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東電工株式会社内 Osaka (JP).

- (74) 代理人: 大中実, 外(OHNAKA, Minoru et al.); 〒5420081 大阪府大阪市中央区南船場2丁目3番6号 大阪北辰ビル4階 Osaka (JP).
 (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UR, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
 (84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD,

[続葉有]

(54) Title: PROCESS FOR PRODUCING POLARIZING FILM, POLARIZING FILM, POLARIZING PLATE, OPTICAL FILM, AND IMAGE DISPLAY

(54) 発明の名称: 偏光フィルムの製造方法、偏光フィルム、偏光板、光学フィルム及び画像表示装置



円 RESIN FILM
 10 FIRST SWELLING TANK
 20 SECOND SWELLING TANK
 30 DYEING TANK
 40 STRETCHING TANK
 50 FIXATION TANK
 60 DRYING OVEN
 B POLARIZING FILM

(57) Abstract: A process for producing a polarizing film by uniaxially stretching a resin film, e.g., a polyvinyl alcohol film, through production steps including a swelling step and a subsequent dyeing step, characterized in that the swelling step comprises immersing the resin film successively in the baths in at least two swelling tanks, and that the bath temperature of the swelling tank which is the N-th tank from the preceding-stage side is regulated to a value higher by at least 3°C than the bath temperature of the (N+M)th swelling tank (N and M each is a given integer not smaller than 1).

(57) 要約: 本発明は、ポリビニルアルコール系フィルム等の樹脂フィルムを膨潤処理工程及びこれに後続する染色処理工程を含む製造工程において一軸延伸することにより偏光フィルムを製造する方法であって、前記膨潤処理工程において、樹脂フィルムを少なくとも2つ以上の膨潤処理槽内の浴液に順次浸漬する手順を含み、少なくとも前段階から数えて第N番目に位置する膨潤処理槽の浴温を、第(N+M)番目に位置する膨潤処理槽の浴温よりも3°C以上高く設定(N、Mは共に1以上の所定の整数)することを特徴とする。



SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), -x-ラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, R, -E, SI, -K, TR), OAPI のF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。